

## DE8333651U

**Publication number:** DE8333651U

**Publication date:** 1984-02-23

**Inventor:**

**Applicant:**

**Classification:**

- international: **B23D61/04; B23D61/00; (IPC1-7): B23D61/04;  
B27B33/08**

- european: B23D61/04

**Application number:** DE19830033651U 19831123

**Priority number(s):** DE19830033651U 19831123

**Report a data error here**

Abstract not available for DE8333651U

---

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

**BEST AVAILABLE COPY**



⑬ **Gebrauchsmuster**

**U 1**

- (11) Rollennummer G 83 33 651.6
- (51) Hauptklasse B23D 61/04  
Nebenklasse(n) B27B 33/08
- (22) Anmeldetag 23.11.83
- (47) Eintragungstag 12.01.84
- (43) Bekanntmachung  
im Patentblatt 23.02.84
- (54) Bezeichnung des Gegenstandes  
Kreissägeblatt
- (71) Name und Wohnsitz des Inhabers  
Santrade Ltd., 6002 Luzern, CH
- (74) Name und Wohnsitz des Vertreters  
Behn, K., Dipl.-Ing.; Münzhuber, R., Dipl.-Phys.,  
Pat.-Anw., 8000 München

20.11.83

- 2 -

---

### Kreissägeblatt

---

Die Erfindung betrifft ein Kreissägeblatt mit am Umfang angeordneten Hartmetallzähnen, wobei - in Drehrichtung des Sägeblattes gesehen - vor jedem Hartmetallzahn eine Spanlücke vorgesehen ist, die wenigstens teilweise kreisförmig ausgebildet ist.

Es ist seit langer Zeit bekannt, daß beim Sägen von dünnem Material, wie Holz, Sperrholz und Faserplatten, die Gefahr eines Rückschlages verringert werden kann, wenn die Sägeblätter bei Tischesägen und Handkreissägen mit kleinen Spanlücken versehen werden. Dabei soll die Spanlücke vor jedem Zahn so schmal wie möglich sein.

Solche Kreissägeblätter bieten eine hohe Sicherheit gegen einen Unglücksfall. Außerdem weisen sie ein geringes Geräuschniveau auf. Andererseits wird die Spanlücke mit begrenzter Größe insbesondere beim Sägen von frischem, feuchtem Holz leicht mit Harz bzw. Holzfasern angefüllt. Bei Sägeblättern mit Hartmetall-Zähnen können diese Sägespäne, die teilweise staubförmig sind, unter dem Zahn so stark zusammengepreßt werden, daß sie radial nach außen gedrängt werden, wodurch der Sägevorgang nachteilig beeinträchtigt wird.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Kreissägeblatt der eingangs genannten Art zu schaffen, bei dem ein Anfüllen der Spanlücken mit Sägespänen oder dergleichen

- 3 -

03.08.81

20.11.83

- 3 -

verhindert ist. Dies wird erfindungsgemäß dadurch erreicht, daß das Zentrum der kreisförmigen Spanlücke vom Umfang des Sägeblattes einen Abstand aufweist, der gleich oder kleiner ist als der Halbmesser der Spanlücke, sodaß im Sägeblatt eine dem zugehörigen Zahn gegenüberliegende Spitze gebildet ist.

Zweckmäßig beträgt der Abstand zwischen der Spitze des zugehörigen Zahnes und der durch die Spanlücke gebildeten Spitze des Sägeblattes 4 bis 8 mm.

Die Erfindung ist im folgenden anhand der Zeichnung an einem Ausführungsbeispiel näher erläutert. In dieser Zeichnung ist eine Seitenansicht eines erfindungsgemäßen Kreissägeblattes dargestellt, das mit 10 bezeichnet ist. 11 sind Hartmetall-Zähne, die mit dem Kreissägeblatt 10 in bekannter Weise, beispielsweise durch Löten oder Schweißen verbunden sind. Vor jedem Hartmetall-Zahn 11 ist eine kreisförmige Spanlücke 12 vorgesehen, deren Zentrum vom Umfang 14 des Kreissägeblattes 10 einen Abstand aufweist, der gleich oder kleiner ist als der Halbmesser der Spanlücke 12, sodaß im Kreissägeblatt 10 eine der Spitze 15 des zugehörigen Zahnes 11 gegenüberliegende Spitze 16 im Kreissägeblatt 10 gebildet ist. Es ist also die Spanlücke nach außen durch die Spitze 15 des Zahnes 11 und eine Spitze 16 des Kreissägeblattes 10 begrenzt.

Der Abstand zwischen den genannten beiden Spitzen 15 und 16 ist wesentlich kleiner als der Durchmesser der Spanlücke und beträgt vorzugsweise 4 bis 8 mm. Hierdurch wird die Sicherheit des Sägeblattes gegen einen Rückschlag erhöht.

Jeder Hartmetall-Zahn 11 ist am rückwärtigen Teil der zugehörigen Zahnfläche 12 angelötet oder angeschweißt. Der gerade, hintere Ausschnitt stützt den Hartmetall-Zahn 11 nach rückwärts und nach unten ab. Die Spitze 15 des Hartmetall-Zahnes 11

- 4 -

03.03.85

23.11.83

- 4 -

reicht in radialer Richtung über den Umfang 14 des Kreissägeblattes nach außen hinaus. Auf diese Weise wird eine kontrollierbare, begrenzte Dicke des Spanes erreicht.

Sägeblätter der genannten Art haben nur eine geringe Anzahl von Zähnen, beispielsweise 3 bis 8 Zähne, im Vergleich mit normalen Kreissägeblättern, die 16 bis 20 oder mehr Zähne aufweisen. Durch die geringe Zähnezahzahl erhalten die erzeugten Späne eine große Anzahl von groben Partikeln, die sich leicht entfernen lassen. Feiner Staub, welcher eine Brandgefahr darstellt und Schäden beim Einatmen hervorrufen kann, ist nur in geringem Umfange vorhanden.

833851

03.11.83

DIPLOM. KLAUS BEHN  
DIPL.-PHYS. ROBERT MÜNZHUBER  
PATENTANWÄLTE

WIDENMAYERSTRASSE 6, D-8000 MÜNCHEN 22

TELEFON: (089) 22 25 80 / 29 51 92 - TELEX: 5 29 568 bemue d  
TELEGR./CABLE: PATENTSENIOR - FAX: (089) 29 63 03 II+III autom.

BEIM EUROPÄISCHEN PATENTAMT ZUGELASSENE VERTRETER

A 18983-B/Sc

23. November 1983

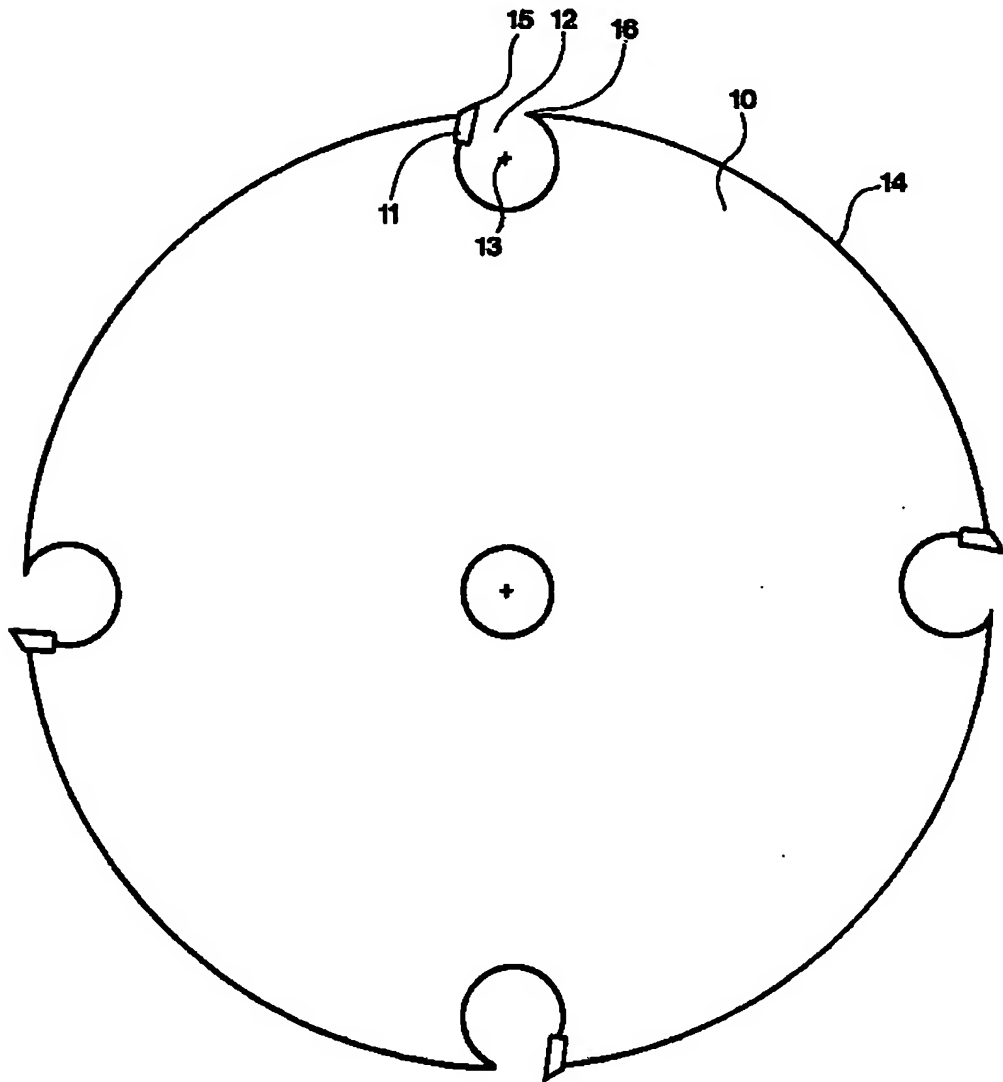
Firma SANTRADE I LIMITED,  
Postfach 321, CH-6002 Luzern, Schweiz

### SCHUTZANSPRÜCHE

1. Kreissägeblatt mit am Umfang angeordneten Hartmetallzähnen, wobei - in Drehrichtung des Sägeblattes gesehen - vor jedem Hartmetallzahn eine Spanlücke vorgesehen ist, die wenigstens teilweise kreisförmig ausgebildet ist, dadurch gekennzeichnet, daß das Zentrum (13) der kreisförmigen Spanlücke (12) vom Umfang (14) des Sägeblattes (10) einen Abstand aufweist, der gleich oder kleiner ist als der Halbmesser der Spanlücke, sodaß im Sägeblatt eine dem zugehörigen Zahn gegenüberliegende Spitze (16) gebildet ist.

2. Kreissägeblatt nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Abstand zwischen der Spitze des zugehörigen Zahnes (15) und der durch die Spanlücke (12) gebildeten Spitze (16) des Sägeblattes 4 bis 8 mm beträgt.

23.11.83



8333651

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning Operations and is not part of the Official Record.**

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** \_\_\_\_\_

## **IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**